

IT化で1週間オーダーを実現

オーダースーツのオリジナルテクノロジー青森工場は昨年8月に移転・増強し、IT化による短納期と省力化を進め、さらなる質の向上を図る。受発注のデータ送信や生地自動倉庫など裁断までの前工程を効率化することで、業界最速の「1週間オーダー」を実現する。「青森工場がデジタル連携のハブとなり、販売店や他工場との新たなオーダースーツ生産に挑みたい」（吉村雅隆社長）としている。

オリジナルテクノロジー青森工場

省力化へ自動倉庫

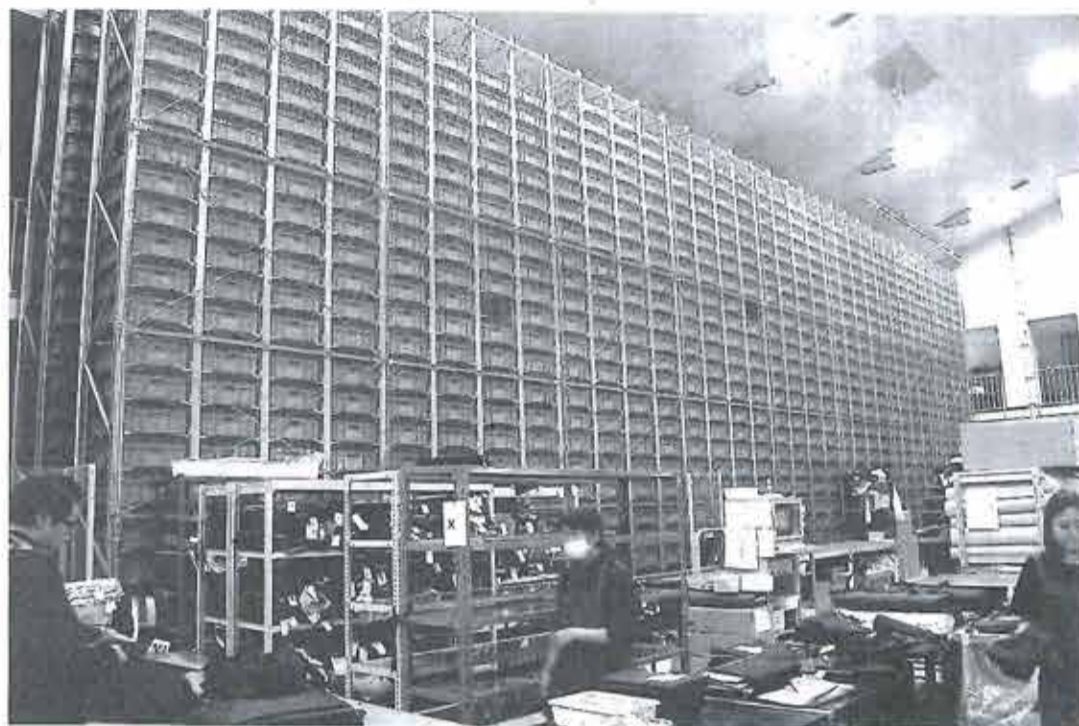
オリジナルテクノロジー青森工場は1976年にテーラーを中心とした協業組合青森オーダーソーイングとして創業。その後、株式会社化、現社名に変更などを経て、昨年8月に近隣の青森県田舎館村の廃校となった小学校に移転・リノベーションし、新工場を立ち上げた。教室や体育館、運動場を合わせて約1万9800平方メートルと従来の2倍以上の敷地面積となる。青森工場は日産210～230着、従業員約220人。グループには上着の山形工場（日産80着、約70人）、ボトムの秋田工場（日産160本、約40人）、シャツの新潟工場（日産350枚、約70人）などがある。

新工場の最大の特徴はIT化。体育館の8桁の天井高を活用した高層の自動倉庫は1500の生地が入ったボックスを40秒以

内で出し入れ可能にした。バーコードで呼び出したボックスの生地を着分でカットし自動倉庫に戻す。従来、従業員が入力作業していた業務も夜間自動マーキングに変えることで、生産効率の向上につながる。いままで紙を使った受注体制も、取引先との相互データ通信による省力化によって入力時間の短縮、入力ミスの削減を実現した。浮いた3分の1の人材も他部署で活躍してもらっている。従来は格子柄の柄合わせをするため手裁断をしてきたが、最新CAM（コンピューターによる生産）を導入したことで、熟練技術者の能力を補うことが可能になった。手裁断ができる熟練職人が残っていること自体が希少なため、併用して活用するとともに技術継承にも取り組む。

縫製段階では、トライアルとしてボトムの工程にハンガーシステムを導入した。流れ作業の工程内での運搬などオペレーターの負担軽減を目指す。2階の縫製スペースへ裁断した生地や裏地、副資材などを1セットずつ上げるためにベルトコンベヤーも新設した。縫製の工程でも自動八刺し機など最新設備を導入した。生産効率を向上させるため進捗管理システムも導入し、ボトルネックの見える化も進める。これらのデジタル技術の活用を徹底することで工場全体の省力化を進める。

他社工場とデジタル連携も視野



1500の生地を集めた自動倉庫

スピードと品質

この間のオーダーブームが追い風となり、生産能力に限られる国内工場はフル稼働状態が続き、業界全体の納期も長期化する傾向がある。そうした状況の中、「オーダースーツ業界にとって、これからの要となるのは短納期」との思いを強めた吉村社長。3年前から構想を練っていたが、今回の新工場稼働によって1週間オーダーの始動にこぎつけた。

1週間オーダーの流れは以下の通り。1日目は店頭での注文。システム化によるタブレット端末を使えば、瞬時に縫製工場へオーダー内容が送信される。その日の夜に、工場で作成のCAD（コンピューターによる設計）システムを自動マーキングで動作させる。2日目の朝には自動倉庫で注文の生地が準備され、CAMによって裁断される。同時にオーダー内容に基づき、裏地やボタン、縫い糸などパーツを選び出す。3～5日目は縫製作業。IT化で前工程は短縮するが、従来の工程数300を320に増やし、スピードと品質の両面を向上させた。6日目は検品・出荷作業。通常、ま



ボトムの縫製に導入したハンガーシステム



上着の縫製はラインに統一

とめ作業は外注することが多いが、納期短縮のため工場内で作業し、客の手元に直送するので、7日目には出来上がり商品が届く。1週間オーダーはグル

ープ全体の3分の1の生産量、日産100着前後までを目安にする。これは工場の繁忙期・閑散期などの生産量の増減を平準化し、安定稼働するための。



着分をカットし生地を自動倉庫に戻す

既製スーツ市場にとって脅威に

スマートファクトリーという言葉は別にしても日本製の縫製工場のIT化は進んでいる。とくにオーダースーツの工場ではデジタル技術を活用した省力化の動きが目立つ。オリジナルテクノロジー青森工場の天井すれすれまでそびえ立つ自動倉庫は圧巻だ。1週間オーダーという短納期の実現は、これから既製スーツ市場にとっても脅威となるだろう。1週間だと据上げて翌週の土日に取りに行くのと変わらない。これまで既製スーツが得意としてきた成人式や就職活動、入学・入社などのオケーション需要でも十分勝負できる。（大竹清臣）

記者メモ

チェックポイント

データ送信による工場のハブ化

受発注やCADデータなどのIT化によって工場のハブ化が可能になる。同社のオーダーシステムとデジタル連携することで他社販売店のオーダースーツでも1週間オーダーは可能となる。通常なら数カ月かかるオリジナルモデルの作成期間も短縮できる。さらに青森工場から他の縫製工場へオーダー内容（カルテ）に加え、型紙やCADなどのデータを送信するなどの連携ができれば、繁忙期などに縫製の協力体制も組める。そうすればオーダースーツの受注量が増え、納期を厳守しながら増産にも対応できるようになる。CAD・CAMなどの設備はないが、熟練職人による高い技術を有する中小規模の工場でも縫製の実力を発揮できる。こうした遠隔地へのデータ送信は昔から中国工場との生産連携をしてきた経験が生かせる。デジタル化を先行してきたイシューオーダースーツ工場の強みでもある。「これからはデータがビジネスになりうる時代」と吉村社長は業界の未来を見据える。